



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1663179 A2

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

(51)5 Е 21 В 29/10

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

(61) 641070
 (21) 4700534/03
 (22) 11.04.89
 (46) 15.07.91. Бюл. № 26
 (71) Всесоюзный научно-исследовательский и проектный институт по креплению скважин и буровым растворам
 (72) А.В. Иванов
 (53) 622.245.4(088.8)
 (56) Авторское свидетельство СССР № 641070, кл. Е 21 В 29/00, 1979.

(54) ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ДОРНИРУЮЩАЯ ГОЛОВКА

(57) Изобретение относится к нефтедобывающей пром-сти и предназначено для бурения и эксплуатации водяных, нефтяных и газовых скважин. Цель – повышение эффективности работы гидравлической дорнирующей головки за счет обеспечения стабилизации положения подвижных секторов во время работы. Для этого верхний и

Изобретение относится к нефтедобывающей промышленности, в частности к бурению и эксплуатации водяных, нефтяных и газовых скважин для установки перекрывателей в скважинах с целью восстановления герметичности обсадных колонн.

Целью изобретения является повышение эффективности работы гидравлической дорнирующей головки за счет обеспечения стабилизации положения подвижных секторов во время работы.

На фиг. 1 схематично представлена гидравлическая дорнирующая головка, поперечный разрез; на фиг. 2 – то же, с повернутыми секторами в рабочем положении; на фиг. 3 – схема сил, действующих на сектор.

2

нижний торцы подвижных секторов выполнены в продольном сечении гидравлической дорнирующей головки с округлением по радиусу, равному половине длины подвижного сектора в продольном сечении с центром в равноудаленной от верхнего и нижнего торцов сектора точке. Максимальный диаметр в поперечном сечении рабочей поверхности секторов выполнен на расстоянии, определяемом по математической ф-ле, от верхних торцов секторов. Последние в рабочем положении перемещаются без перекосов, что создает наивыгоднейшие условия работы секторов и упругой трубчатой диафрагмы, уменьшает осевые и радиальные нагрузки на детали головки и НКТ, на которых спускается головка, и повышает качество расширяемого пластиря в обсадной трубе. Выполнение торцов секторов по радиусу исключает заклинивание и образование кольцевого зазора между секторами и фланцем в случае поворота секторов. 3 ил.

Гидравлическая дорнирующая головка имеет полулю штангу 1, на которую одета упругая трубчатая диафрагма 3. Между фланцами 2 помещены подвижные сектора 4. Верхний и нижний торцы секторов, прилегающие к фланцам, выполнены в продольном сечении дорнирующей головки со скруглением по радиусу, равному половине длины сектора в продольной плоскости с центром в равноудаленной от верхнего и нижнего торцов подвижного сектора точке, а максимальный диаметр в поперечном сечении гидравлической дорнирующей головки рабочей поверхности секторов, контактирующей с расширяемым пластирем, выполнен на расстоянии Х от верхних торцов подвижных секторов в продольном

(19) SU (11)

1663179 A2

сечении последних, определяемом в соответствии со следующей зависимостью:

$$X = \frac{4L}{6} - H (0.3 + \sin \beta).$$

где L – длина подвижного сектора в продольной плоскости;

H – расстояние между прямой, параллельной продольной оси корпуса, проходящей через равноудаленную от верхнего и нижнего торцов подвижного сектора точку, и точкой подвижного сектора, максимально удаленной от продольной оси корпуса;

β – угол наклона к продольной оси гидравлической дорнирующей головки рабочей поверхности подвижного сектора.

К поверхности, прилегающей к диафрагме, каждого второго подвижного сектора присоединены металлические пластины 5. К пластинам со стороны диафрагмы присоединены прокладки 6 из плотной ткани так, что края ткани выступают за края пластин 5.

При создании давления в устройстве, трубчатая диафрагма 3 расширяется и раздвигает секторы 4 до упора через пластырь 8 в ремонтируемую трубу 7. При этом образующийся между секторами боковой зазор перекрывается выступающими частями пластин 5, которые прижимаются диафрагмой к опорным поверхностям смежных секторов, а края прокладок подгибаются, закрывая оставшиеся зазоры по краям пластин. При протягивании головки через пластырь секторы 4 все время остаются параллельными осям головки. При заходе (или выходе) головки в пластырь 8 сектора наклоняются по отношению к оси головки, при этом идет только перераспределение клинового торцевого зазора у с двухстороннего на односторонний 2умакс. но образования сквозного кольцевого зазора между фланцем 2 и секторами 4 не происходит, а клиновые зазоры заполняются прокладками из ткани. Выполнение рабочей поверхности, контактирующей с расширяемым пластырем подвижных секторов со смещением максимального диаметра, приводит к

их параллельному перемещению в рабочем положении без перекосов, что создает наивыгоднейшие условия работы для секторов и упругой трубчатой диафрагмы, уменьшает осевые и радиальные нагрузки на детали головки и насосно-компрессорные трубы, на которых спускается головка, и повышает качество прилегания расширяемого пластира к обсадной трубе.

Выполнение торцов секторов по радиусу исключает заклинивание и образование кольцевого зазора между секторами и фланцем в случае поворота секторов.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Гидравлическая дорнирующая головка по авт. св. № 641070. отличаясь тем, что, с целью повышения эффективности работы гидравлической дорнирующей головки за счет обеспечения стабилизации положения подвижных секторов во время работы, верхний и нижний торцы подвижных секторов выполнены в продольном сечении гидравлической дорнирующей головки со скруглением по радиусу, равному половине длины подвижного сектора в упомянутом сечении с центром в равноудаленной от верхнего и нижнего торцов подвижного сектора точке, а максимальный диаметр в попечном сечении рабочей поверхности подвижных секторов выполнен на расстоянии X от верхних торцов подвижных секторов, определяемом в соответствии со следующей зависимостью:

15 20 25 30 35 40 45

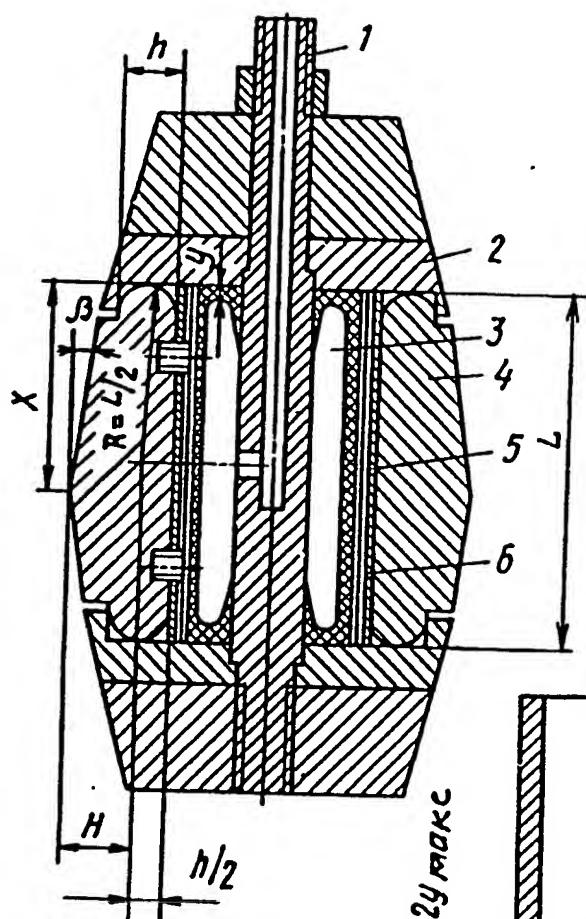
$$X = \frac{4L}{6} - H (0.3 + \sin \beta).$$

где L – длина подвижного сектора в продольной плоскости;

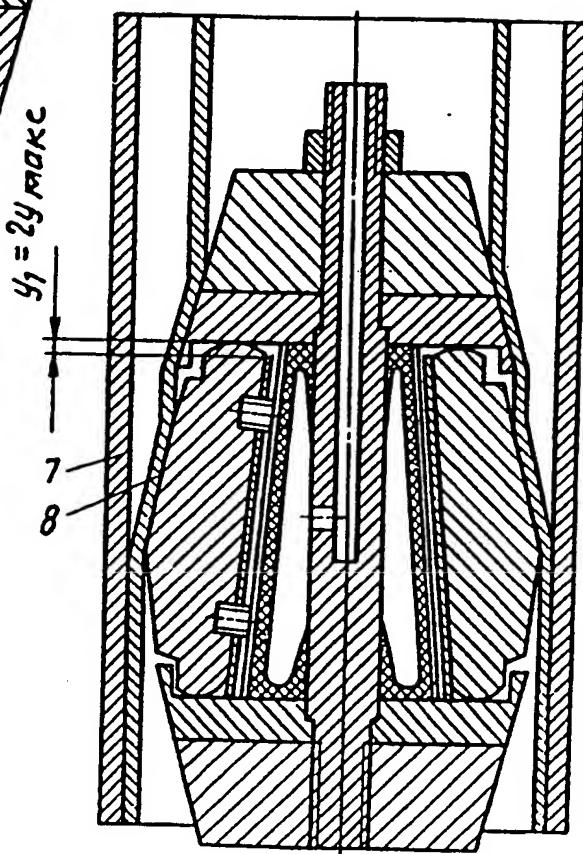
H – расстояние между прямой, параллельной продольной оси корпуса, проходящей через равноудаленную от верхнего и нижнего торцов подвижного сектора точку, и точкой подвижного сектора, максимально удаленной от продольной оси корпуса;

β – угол наклона к продольной оси гидравлической дорнирующей головки рабочей поверхности подвижного сектора.

1663179

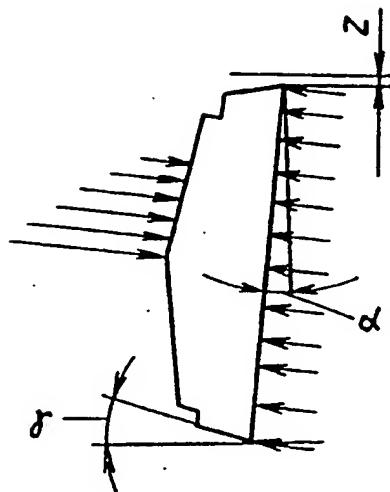


Фиг.1



Фиг.2

1663179



Фиг.3

Редактор Ю.Середа

Составитель И.Левкоева
Техред М.Моргентал

Корректор О.Кундрик

Заказ 2245

Тираж 355
ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., 4/5

Подписьное

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина 101

[state seal] Union of Soviet Socialist
USSR State Committee
on Inventions and Discoveries of the State
Committee on Science and Technology

(19) SU (11) 1663179 A2
(51)5 E 21 B 29/10

SPECIFICATION OF INVENTOR'S CERTIFICATE

(61) 641070
(21) 4700534/03
(22) April 11, 1989
(46) July 15, 1991, Bulletin No. 26
(71) All-Union Scientific-Research and
Planning Institute of Well Casing and
Drilling Muds
(72) A. V. Ivanov
(53) 622.245.4 (088.8)
(56) USSR Inventor's Certificate No.
641070, cl. E 21 B 29/00 (1979).

(54) A HYDRAULIC CORING HEAD
(57) The invention relates to the oil
production industry and is designed for
drilling and operation of water, oil, and
gas wells. The aim is to improve the
efficiency of work with a hydraulic coring
head by stabilizing the position of the
movable sectors during operation. For this
purpose, the upper and

lower end faces of the movable sectors
are implemented, in the longitudinal
cross section of the hydraulic coring
head, with radial curvature equal to half
the length of the movable sector in the
longitudinal cross section, with center at
a point equidistant from the upper and
lower end faces of the sector. The
maximum diameter in the cross section
of the working surface of the sectors is
implemented at a distance from the upper
end faces of the sectors, as determined
from a mathematical formula. The latter,
in the working position, are displaced
without warping, which creates the best
conditions for operation of the sectors
and the elastic tubular diaphragm,
reduces the axial and radial loads on the
parts of the head and the tubing on which
the head is lowered, and improves the
quality of the expanded patch in the
casing. The radial implementation of the
end faces of the sectors eliminates
jamming and formation of an annular
gap between the sectors and the flanges
in the case of rotation of the sectors. 3
drawings.

[vertically along right margin]
(19) SU (11) 1663179 A2

The invention relates to the oil production industry, in particular to drilling and operation of water, oil, and gas wells, for placement of sealing assemblies in wells with the aim of restoring leaktight sealing of casings.

The aim of the invention is to improve the efficiency of work with a hydraulic coring head by stabilizing the position of the movable sectors during operation.

Fig. 1 schematically shows a cross-sectional view of the hydraulic coring head; Fig. 2 shows the same, with the sectors turned in the working position; Fig. 3 shows the force diagram for the forces acting on a sector.

The hydraulic coring head has a hollow rod 1, on which is mounted elastic tubular diaphragm 3. Movable sectors 4 are disposed between flanges 2. The upper and lower end faces of the sectors adjacent to the flanges are implemented, in the longitudinal cross section of the coring head, with radial curvature equal to half the length of the sector in the longitudinal plane, with center at a point equidistant from the upper and lower end faces of the movable sector, and in the transverse cross section of the hydraulic coring head, the maximum diameter of the working surface of the sectors contacting the patch to be expanded is implemented at a distance X from the upper end faces of the movable sectors in the longitudinal

cross section of the latter, determined according to the following dependence:

$$X = \frac{4L}{6} - H(0.3 + \sin\beta),$$

where L is the length of the movable sector in the longitudinal plane;

H is the distance between the line parallel to the longitudinal axis of the body, passing through the point that is equidistant from the upper and lower end faces of the movable sector and through the point of the movable sector that is furthest away from the longitudinal axis of the body;

β is the angle of inclination of the working surface of the movable sector toward the longitudinal axis of the hydraulic coring head.

Metal plates 5 are joined to the surface adjacent to the diaphragm for every second movable sector. Cushioning 6 made from closely-woven cloth is joined to the plates on the diaphragm side so that the edge of the cloth projects out beyond the edge of plates 5.

When pressure is created in the device, tubular diaphragm 3 is expanded and parts sectors 4 as far as they will go through patch 8 in pipe 7 that is under repair. Then the lateral gap formed between the sectors is covered by the projecting portions of plates 5, which are squeezed by the diaphragm toward the bearing surfaces of adjacent sectors, and the edge of the cushioning is bent under, sealing the remaining gaps along the edges of the plates. While the head is being pulled through the patch, sectors 4 always remain parallel to the axis of the head. When the head starts to move toward (or emerges from) patch 8, the sectors are tilted relative to the axis of the head, where only a redistribution of the wedge-shaped gap y from two-sided to one-sided $2y_{\max}$ occurs, but formation of a through annular gap between flange 2 and sectors 4 does not occur, and the wedge-shaped gaps are filled with the cloth cushioning. The implementation of the working surface of the movable sectors that contact the patch to be expanded, with displacement of the maximum diameter, leads to

their parallel movement in the working position without warping, which creates the best operating conditions for the sectors and the elastic tubular diaphragm, reduces the axial and radial loads on the parts of the head and the tubing on which the head is lowered, and improves the quality of the fit of the expanded patch against the casing.

The radial implementation of the end faces of the sectors eliminates jamming and formation of an annular gap between the sectors and the flange when the sectors rotate.

Claim

A hydraulic coring head according to Inventor's Certificate No. 641070, *distinguished by the fact that*, with the aim of improving the efficiency of operation of the hydraulic coring head by stabilizing the position of the movable sectors during the operation, the upper and lower end faces of the movable sectors are implemented in the longitudinal cross section of the hydraulic coring head with radial curvature equal to half the length of the movable sector in the aforementioned cross section, with center at the point equidistant from the upper and lower end faces of the movable sector, and the maximum diameter in the transverse cross section of the working surface of the movable sectors is implemented at a distance X from the upper end faces of the movable sectors, determined according to the following dependence:

$$X = \frac{4L}{6} - H(0.3 + \sin\beta) ,$$

where L is the length of the movable sector in the longitudinal plane;

H is the distance between the line parallel to the longitudinal axis of the body, passing through the point that is equidistant from the upper and lower end faces of the movable sector and through the point of the movable sector that is furthest away from the longitudinal axis of the body;

β is the angle of inclination of the working surface of the movable sector toward the longitudinal axis of the hydraulic coring head.

[see Russian original for figure]

Fig. 1

[see Russian original for figure]

$$y_1 = 2y_{\max}$$

Fig. 2

1663179

[see Russian original for figure]

Fig. 3

Compiler I. Levkoeva
Editor Yu. Sereda Tech. Editor M. Morgental Proofreader O. Kundrik

Order 2245

Run 355

Subscription edition

All-Union Scientific Research Institute of Patent Information and Technical and Economic
Research of the USSR State Committee on Inventions and Discoveries of the State
Committee on Science and Technology [VNIPI]
4/5 Raushkaya nab., Zh-35, Moscow 113035

“Patent” Printing Production Plant, Uzhgorod, 101 ul. Gagarina

[see Russian original for figure]

Casing

Fig. 4

Compiler I. Levkoeva
Editor Yu. Sereda Tech. Editor M. Morgental Proofreader I. Muska

Order 2245

Run 359

Subscription edition

All-Union Scientific Research Institute of Patent Information and Technical and Economic
Research of the USSR State Committee on Inventions and Discoveries of the State
Committee on Science and Technology [VNIIP]
4/5 Raushkaya nab., Zh-35, Moscow 113035

“Patent” Printing Production Plant, Uzhgorod, 101 ul. Gagarina



AFFIDAVIT OF ACCURACY

I, Kim Stewart, hereby certify that the following is, to the best of my knowledge and belief, true and accurate translations performed by professional translators of the following Patents and Abstracts from Russian to English:

ATLANTA
BOSTON
BRUSSELS
CHICAGO
DALLAS
DETROIT
FRANKFURT
HOUSTON
LONDON
LOS ANGELES
MIAMI
MINNEAPOLIS
NEW YORK
PARIS
PHILADELPHIA
SAN DIEGO
SAN FRANCISCO
SEATTLE
WASHINGTON, DC

*Patent 1786241 A1
Patent 989038
Abstract 976019
Patent 959878
Abstract 909114
Patent 907220
Patent 894169
Patent 1041671 A
Patent 1804543 A3
Patent 1686123 A1
Patent 1677225 A1
Patent 1698413 A1
Patent 1432190 A1
Patent 1430498 A1
Patent 1250637 A1
Patent 1051222 A
Patent 1086118 A
Patent 1749267 A1
Patent 1730429 A1
Patent 1686125 A1
Patent 1677248 A1
Patent 1663180 A1
Patent 1663179 A2
Patent 1601330 A1
Patent SU 1295799 A1
Patent 1002514*

PAGE 2
AFFIDAVIT CONTINUED
(Russian to English Patent/Abstract Translations)

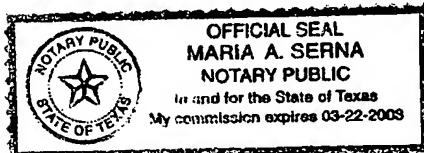
Kim Stewart

Kim Stewart
TransPerfect Translations, Inc.
3600 One Houston Center
1221 McKinney
Houston, TX 77010

Sworn to before me this
9th day of October 2001.

Maria A. Serna

Signature, Notary Public



Stamp, Notary Public

Harris County

Houston, TX